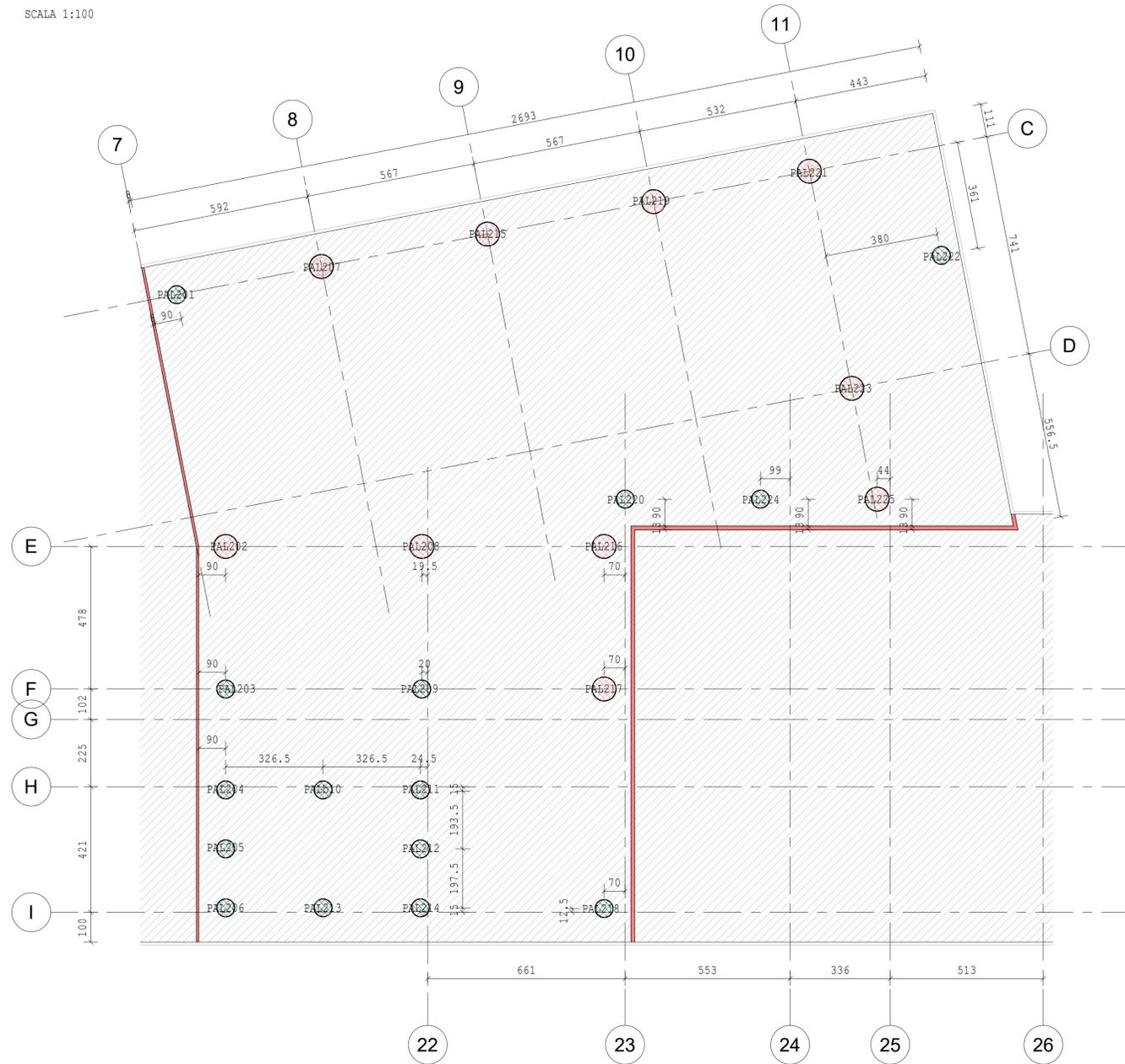


TRACCIAMENTO PALI - BLOCCO 2

SCALA 1:100

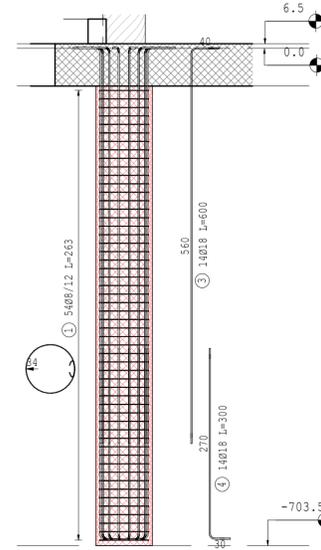


PALI Ø600 L=650 cm
 PALI Ø800 L=650 cm

Contrassegno	φ [mm]	Immagine	Lunghezza[mm]	QNT	Peso [kg]
1	8		2630	540	553.88
2	8		1930	810	609.69
3	18		6000	338	4056.00
4	18		3000	140	840.00
5	18		3000	180	1080.00
Totale peso					7139.57

PALO Ø800 L=650 cm

SCALA 1:50



PALO Ø600 L=650 cm

SCALA 1:50

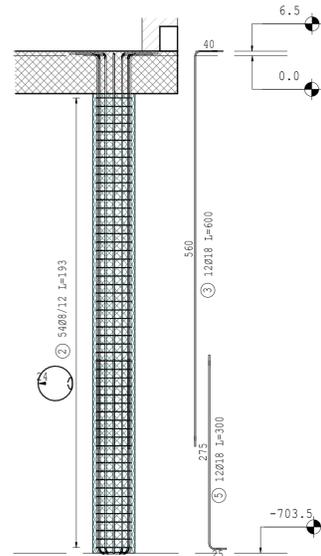


TABELLA MATERIALI DI PROGETTO

POSIZIONE	ACCIAIO STR	SALDATURA	BULLONI	ACCIAIO C.A.	CLS A PRESTAZIONE GARANTITA-UNI EN 206-1						
					RESIST.	CONSIST.	COPRIF.	CLORURI	AMB.	A/Cmax	
ELEVAZIONI - TRAVI E FILISTRI					C32/40	S4	16	35	0,4	XC1	0,60
ELEVAZIONI - PIASTRE E SETTI					C32/40	S4	16	30	0,4	XC1	0,60
FONDAZIONI	EN10025 S355 JR	ISO4063-1	UNIEN150898 VITE 8.8 DADO 8	EN10025 B450 C	C32/40	S4	16	40	0,4	XC2	0,60
PALI DI FONDAZIONE					C32/40	S4	16	50	0,4	XC2	0,60
ELEMENTI PREFABBRICATI					C45/55	S4	16	30	0,4	XC1	0,60

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE-ACCIAIO C.A.

TIPO	FREQUENZA
3 spezzoni <112 l=120 cm <118 l=150 cm >118 l=180 cm	ogni 30 ton ogni lotto di produzione

ACCETTAZIONE ACCIAIO EN10025 B450C

CARATTERISTICA	VALORE LIMITE
f _y minimo	425N/mm ²
f _y massimo	572N/mm ²
Agt _{max}	>6,0t
Rottura/sneuvamento	1,13<f _t /f _y <1,37
Piegamento/raddrizzamento	assenza di cricche

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE-ACCIAIO STR

TIPO	FREQUENZA
3 spezzoni l=60 cm	Ogni lotto di produzione

ACCETTAZIONE ACCIAIO EN10025 S355 JR

VALORE LIMITE	t < 40 mm	40 mm < t <= 80 mm
f _y minimo	355 N/mm ²	335 N/mm ²
f _t minimo	510 N/mm ²	470 N/mm ²

QUALIFICAZIONE SECONDO EN1090

Qualità	S355JR
Finitura superficiale	Zincato
Controlli	secondo UNI EN 10204
Classe di esecuzione	EXC2

CONTROLLI DI ACCETTAZIONE - CLS

Frequenza	TIPO A'-V<100m ³	TIPO A-V<1500m ³	TIPO B-V>1500m ³
Almeno 3 prel./mix omog.	Almeno 3 prel./mix. omog.	Almeno 3 prel./mix. omog.	Almeno 3 prel./mix. omog.
1 prel./100 m ³ di mix omog.	1 prel./100 m ³ di mix omog.	1 prel./giorno di getto di mix omog.	1 prel./giorno di getto di mix omog.

Tipo	Non statistico	Statistico
R _i [N/mm ²]	>R _{ch} -3.5	>R _{ch} +1.4s
s/R _{ch}	>R _{ch} +3.5	>R _{ch} +1.4s
		<0.3

1 controllo di accettazione = 3 prelievi = 6 provini

R_i(N/mm²) = minore valore della resistenza dei prelievi
 s = resistenza media dei prelievi
 s = scarto quadratico medio

QUALIFICAZIONI DELLE STRUTTURE SALDATE

STRUTTURE SOGGETTE A FATICA IN MORO:

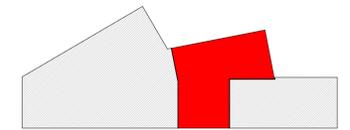
SOGGETTO	non significativo				significativo
	A	B	C	D	
Materiale	S235/s<30mm	S235	S235	S235	S235
base/spessore	S275/s<30mm	S275	S275	S275	S275
minimo delle membrature	-	S355/s<30mm	S355	S355	S355
	-	-	S460/s<30mm	S460	S460
Costruttore	elementare	medio	medio	completo	altri acciai
UNI EN 10137	-	-	-	-	-
Personale coord.	di base	specifico	completo	completo	completo
Operatori	secondo UNI EN 1418				
Processi	secondo UNI EN 15614-1				
Controlli	secondo UNI EN 12026				

BULLONI ALTA RESISTENZA CL 8.8/8

	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M33
COPIA MAX SERRAGGIO	51	89	142	221	304	431	587	746	1091	1534	2015
MAX FORO (mm)	11	13	15	17	19	21	23.5	25.5	28.5	31.5	34.5

KEY PLAN

SCALA 1:1000



COMUNE DI GASSINO TORINESE (TO)

REALIZZAZIONE SCUOLA PRIMARIA CON 15 CLASSI

AGOSTO 2020

RESPONSABILE PROCEDIMENTO: Arch. Anna Casalone

PROGETTISTI

SETTANTA7 STUDIO ASSOCIATO
Arch. D. Rangone

CURCIO E REMONDA STUDIO ASSOCIATO
Ing. A. Remonda

Arch. Laura Lova

PROGETTO DEFINITIVO
SVILUPPATO A LIVELLO ESECUTIVO

REV_02